

E-DIMAS: Jurnal Pengabdian kepada Masyarakat, 11(4), 468-477
ISSN 2087-3565 (Print) dan ISSN 2528-5041 (Online)
Available Online at <http://journal.upgris.ac.id/index.php/e-dimas>

Peningkatan Kemampuan Pembuatan Desain Produk Anyaman Rotan pada Kelompok Pusat Kerajinan Anak Nagari, Nagari Guguak Malalo, Kecamatan Batipuh Selatan, Kabupaten Tanah Datar

Ahmad Bahrudin¹, Wahyono², Widdiyanti³, Rosta Minawati⁴, Yandri⁵

^{1,2,3,4,5}Institut Seni Indonesia Padangpanjang

¹abunkriya@gmail.com

Received: 16 Agustus 2019; Revised: 28 Agustus 2020; Accepted: 26 November 2020

Abstract

Rattan is one of the non-timber forest products that is widely known by the community, both people who are involved in rattan crafts and users of rattan products. Rattan is also one of the forest products in the Kanagarian Duo Koto Guguak Malalo, Batipuh Selatan District, this condition has triggered the growth of a group of craftsmen in the area. A group of craftsmen is formed because of the resources they have, who are willing to process their forest products, in this case rattan, into effective products, in this case, household needs, both basic needs and other supporting needs. The group of craftsmen has grown for about 4 years and already has the basics of weaving, for this reason this service activity is more focused on developing designs according to market tastes, so that the hope is that the resulting products will be accepted by the market, both local and national, the impact on craftsmen will increase. His life expectancy, which has been relying on the agricultural sector, even though it is not his main income, can at least be a side income. This service has been carried out with the following activities: starting with negotiating with community leaders, then conducting training on design starting from sketching, making finished drawings with a scale of 1:10 then making a 1:1 scale pattern on paper, the next stage is the focused product manufacturing process. Functional objects, namely mini serving hoods, photo frames and displays, and the final stage is to do the finishing using a transparent coating technique with water base material.

Keywords: rattan, design; products.

Abstrak

Rotan merupakan salah satu hasil hutan non kayu yang dikenal luas oleh masyarakat, baik masyarakat yang berkecimpung dalam kerajinan rotan maupun pengguna produk rotan. Rotan juga merupakan salah satu hasil hutan yang berada di Kanagarian Duo Koto Guguak Malalo Kecamatan Batipuh Selatan, kondisi ini yang memicu tumbuhnya kelompok pengrajin di daerah tersebut. Kelompok pengrajin dibentuk adanya sumberdaya yang dimiliki, berkeinginan untuk mengolah hasil hutannya dalam hal ini rotan menjadi produk tepat guna dalam hal ini produk kebutuhan rumah tangga baik kebutuhan pokok maupun kebutuhan penunjang lainnya. Kelompok pengrajin sudah tumbuh sekitar 4 tahun dan sudah memiliki dasar-dasar menganyam, untuk itu kegiatan pengabdian ini lebih difokuskan pada pengembangan desain sesuai dengan selera pasar, sehingga harapannya produk yang dihasilkan akan diterima oleh pasar, baik lokal maupun nasional, dampaknya bagi pengrajin akan meningkatkan tarap hidupnya yang selama ini bergantung pada sektor pertanian, walaupun tidak menjadi

Peningkatan Kemampuan Pembuatan Desain Produk Anyaman Rotan pada Kelompok Pusat Kerajinan Anak Nagari, Nagari Guguak Malalo, Kecamatan Batipuh Selatan, Kabupaten Tanah Datar

Ahmad Bahrudin, Wahyono, Widdiyanti, Rosta Minawati, Yandri

penghasilan utama minimal bisa sebagai pendapatan sampingan. Pengabdian ini telah dilaksanakan dengan kegiatan sebagai berikut: diawali dengan melakukan negosiasi dengan pemuka masyarakat, selanjutnya melakukan pelatihan tentang desain mulai dari membuat sketsa, membuat gambar jadi dengan skala 1:10 selanjutnya membuat pola skala 1:1 di atas kertas, tahap berikutnya proses pembuatan produk yang difokuskan pada benda fungsional yaitu tudung saji mini, frame foto dan pajangan, dan tahap akhir adalah melakukan *finishing* menggunakan teknik *transparent coathing* dengan bahan *water base*.

Kata Kunci: rotan; desain; produk.

A. PENDAHULUAN

Secara geografis wilayah Kabupaten Tanah Datar berada di sekitar kaki gunung Merapi, gunung Singgalang, dan gunung Sago, dan diperkaya pula dengan 25 sungai. Danau Singkarak yang cukup luas sebagian di antaranya merupakan wilayah Kabupaten Tanah Datar yakni terletak di Kecamatan Batipuh Selatan dan Rambatan.

Di antara seluruh kecamatan yang ada, 3 Kecamatan terletak pada ketinggian antara 750 s.d. 1000 meter di atas permukaan laut, yaitu Kecamatan X Koto, Salimpaung, dan Tanjung Baru. Sementara itu empat Kecamatan lainnya, yaitu Kecamatan Lima Kaum, Tanjung Emas, Padang Ganting, dan Sungai Tarab terletak pada ketinggian 450 s.d. 550 meter dari permukaan laut. Sedangkan 7 Kecamatan lagi terletak pada ketinggian yang bervariasi, misalnya Kecamatan Lintau Buo yang terletak pada ketinggian antara 200 s.d. 750 meter dari permukaan laut.

Bila dilihat dari luas wilayah Kecamatan, maka Kecamatan yang paling kecil luasnya adalah Kecamatan Lima Kaum dengan luas 50,00 Km², sedangkan Kecamatan yang paling luas adalah Kecamatan Lintau Buo Utara, yakni 204,31 KM², kemudian diikuti Kecamatan X Koto yang luasnya 152,02 Km².

Ibukota Kabupaten Tanah Datar berada di Batusangkar, uniknya Kota Batusangkar ini berada pada tiga (3) wilayah kecamatan, yaitu Kecamatan Lima Kaum, Kecamatan Tanjung Emas, dan Kecamatan Sungai Tarab. Sedangkan pusat pemerintahan berada di Kecamatan Tanjung Emas atau

tepatnya di Nagari Pagaruyung. Kota Batusangkar ini lebih dikenal sebagai Kota Budaya, karena di Kabupaten Tanah Datar terdapat banyak peninggalan dan prasasti terutama peninggalan Istana Basa Pagaruyung yang merupakan pusat Kerajaan Minangkabau. (<https://tanahdatar.go.id>)

Guguak Malalo merupakan sebuah nagari yang terdapat di kecamatan Batipuh Selatan, bila ditinjau dari segi mata pencaharian mayoritas penduduknya bekerja sebagai petani, buruh tani, PNS dan TNI, dan yang menjadi mayoritas pekerjaan adalah sebagai petani baik pengelola pertanian sendiri maupun sebagai buruh tani, kegiatan bertani dilakukan ketika masa tanam dan masa panen, sedangkan di antara waktu tersebut tidak ada kegiatan yang berarti, hal ini yang memotivasi pembentukan usaha sampingan yaitu dengan cara mendirikan suatu usaha UMKM dalam bidang kerajinan anyaman rotan dengan Nama PUSAT KERAJINAN ANAK NAGARI, usaha ini didirikan atas pertimbangan tersedianya sumberdaya alam yang sangat melimpah, mengingat daerah tersebut dikelilingi oleh hutan lindung yang di dalamnya terdapat potensi alam yang sangat melimpah dalam hal ini sumber daya rotan. Dalam Kamus Besar Bahasa Indonesia dikatakan bahwa rotan adalah tumbuhan menjalar yang batangnya digunakan untuk berbagai barang atau perabot (seperti kursi, tali, gelang) (KBBI, 1.5.1).

Ketersediaan bahan dalam hal ini rotan Rotan merupakan salah satu kelompok tumbuhan termasuk suku *Palmae* (*Arecaceae*), memiliki batang beruas-ruas

yang bagian tengahnya berisi. Bentuk, ukuran diameter dan panjang ruas rotan bervariasi bergantung pada jenisnya (Murwati, 2014). Ketersediaan rotan di Nagari Malalo menurut prediksi bisa mencukupi untuk kebutuhan produksi selama 10 tahun ke depan, sehingga dimungkinkan ketika setelah di panen di tanam kembali maka rotan tersebut bisa berkesinambungan, dan tidak akan kehabisan bahan baku. Rotan merupakan salah satu sumber hayati Indonesia dan penghasil devisa negara yang cukup besar sebagai negara penghasil rotan terbesar, Indonesia telah memberikan sumbangan sebesar 80% kebutuhan rotan dunia. Dari jumlah tersebut 90% rotan dihasilkan dari hutan alam yang terdapat di Sumatra, Kalimantan, Sulawesi, dan sekitar 10% dihasilkan dari budidaya rotan (Fitriany & Adani, 2013)



Gambar 1. Sumber Daya Alam Tanaman Rotan

Pengolahan rotan sebagai hasil hutan non kayu menciptakan berbagai kreativitas. Rotan merupakan salah satu hasil hutan non kayu (HHNK) yang dikenal luas oleh masyarakat, baik masyarakat yang berkecimpung langsung dengan pemungutan rotan maupun masyarakat yang lebih luas yang memanfaatkan rotan sebagai bahan baku industri, bahan perdagangan, dan pelengkap dalam kehidupan sehari-hari produksi bagi berbagai industri rotan (Pane et al., 2013). Daerah Malalo terutama jorong Duo Koto yang memiliki topografi yang dikelilingi oleh hutan yang sangat lebat yang ditumbuhi pepohonan salah satunya adalah rotan, baik rotan cacing, sega maupun rotan dengan jenis manau. Hal ini yang mendasari tumbuhnya kelompok masyarakat yang

memiliki keinginan untuk memanfaatkan sumber daya alam yang dimiliki, di samping itu adanya peraturan tentang tata niaga rotan di mana rotan tidak boleh dijual belikan dalam bentuk bahan mentah, baik antar propinsi maupun antar pulau.

Hal tersebut di atas yang menjadi motivasi pemuka masyarakat di Nagari Guguak Malalo untuk mengolah rotan yang tumbuh di sekitarnya untuk diolah menjadi produk kerajinan. Untuk mengakomodasi keinginan tersebut maka dibentuk sebuah kelompok pengrajin yang terdiri dari para ibu-ibu yang selama ini berprofesi sebagai petani, pedagang dan ibu rumah tangga sebanyak 20 orang dengan nama UMKM “Pusat Kerajinan Anak Nagari”, terdiri dari dua kelompok, kelompok 1 sebagai pemanen dan pengelola bahan mentah menjadi bahan siap pakai, sedangkan kelompok 2 bertugas untuk mengolah bahan siap pakai diolah menjadi produk dan untuk pembelian peralatan dibiayai dari dana PNPM mandiri tahun anggaran 2013 berdasarkan hasil wawancara dengan Can Amalo pada 15 Maret 2014.

Adapun aneka produk anyaman rotan yang telah dihasilkan berupa, produk-produk kebutuhan rumah tangga seperti: tempat buah, tudung saji, jam dinding, tempat toples juga produk-produk lainnya.



Gambar 2. Produk yang Telah Dihasilkan Sebelumnya

Melihat potensi tersebut di atas di mana UMKM tersebut mampu menghasilkan berbagai produk anyaman dengan bahan baku rotan, belum begitu maksimal sebagai penghasilan pengrajin dalam memperoleh penghidupan yang layak, dalam aspek ekonomi kerajinan ini belum begitu

Peningkatan Kemampuan Pembuatan Desain Produk Anyaman Rotan pada Kelompok Pusat Kerajinan Anak Nagari, Nagari Guguak Malalo, Kecamatan Batipuh Selatan, Kabupaten Tanah Datar

Ahmad Bahrudin, Wahyono, Widdiyanti, Rosta Minawati, Yandri

menjanjikan, tetapi kemajuan Iptek yang sangat pesat perkembangannya bisa dimanfaatkan dalam pengembangan anyaman tersebut, saat ini keahlian menganyam masyarakat Nagari Guaguak Malalo terutama jorong Duo Koto tidak diragukan lagi, tetapi dalam bidang lain seperti pengembangan desain produk masih sangat minim dan produk yang dibuat masih bersifat pengulangan-pengulangan bentuk semata desain menurut Adani, Dengan semakin berkembangnya zaman, ide-ide dan kreativitas pun berkembang. Hal ini berdampak dalam desain kursi berbahan rotan sebagai bahan pembuatan furnitur. Desain kursi rotan kian beragam sesuai fungsinya (Fitriany & Adani, 2013). Untuk meningkatkan pendapatan para pengrajin perlu adanya pengembangan desain produk, pengembangan motif, pengembangan pewarnaan bahan Rotan dan pemasaran produk kerajinan. Sehingga produk yang dihasilkan bisa mengikuti selera pasar.

Dalam rangka mewujudkan beberapa hal yang telah disebutkan di atas, maka perlu memotivasi untuk membuat produk sesuai dengan selera pasar dengan cara melakukan pendampingan. Kegiatan menganyam tersebut membutuhkan sentuhan teknologi, serta pendekatan lainnya yang sesuai dengan kebutuhan pengrajin di Nagari Guguak Malalo.

Berdasarkan beberapa permasalahan tersebut di atas, maka perlu untuk melakukan pemberdayaan masyarakat melalui Peningkatan kemampuan desain produk, dengan adanya kegiatan tersebut diharapkan dapat memecahkan masalah terutama dengan adanya Tim Pengabdian yang terdiri dari Dosen Prodi Seni Kriya dengan anggota Mahasiswa yang memiliki bidang ilmu kekriyaan seperti kemampuan bidang ilmu tentang anyaman, pengembangan desain produk, pengembangan produk dan kemampuan manajemen pemasaran yang telah diperoleh di bangku perkuliahan juga melakukan *transfer of knowledge* tentang ilmu kriya, kriya yang mengarah ke produk pemenuhan kebutuhan praktis dan penciptaan

kriya seni yang mengarah ke tujuan-tujuan ekspresi pribadi, adalah suatu realitas perkembangan yang lahir berdasarkan kemerdekaan berkreasi (Bahrudin, 2011).

B. PELAKSANAAN DAN METODE

Metode yang digunakan dalam pelatihan pengembangan desain produk anyaman rotan ini adalah:

1. Metode Ceramah.

Memberikan penjelasan tentang pentingnya pengetahuan dan ketrampilan teknis membuat produk kerajinan, yang berdasarkan pada kemampuan menciptakan produk yang kekinian dan berdasar selera pasar dan dapat menyalurkan kreativitas juga hasilnya dapat dimanfaatkan langsung maupun dapat diperjual belikan. Memberikan penjelasan kepada peserta pelatihan tentang materi teori yang menjadi dasar teknik membuat desain produk anyaman rotan, memberikan pengetahuan tentang cara mengimplementasikan gambar kerja (desain) menjadi produk jadi dengan di dukung dengan ketersediaan bahan dan alat.

2. Metode Demonstrasi/Praktik

Praktik pelatihan pembuatan desain produk anyaman rotan memiliki beberapa tahapan di antaranya: Langkah pertama adalah identifikasi/memilih ide-ide sesuai dengan kebutuhan pasar (selera Pasar), memindahkan ide-ide tersebut dalam bentuk sketsa, memilih sketsa menjadi sketsa terpilih langkah selanjutnya melakukan pembuatan gambar kerja (desain) dengan menggunakan kertas A3. Implementasi desain dilakukan dengan cara memberi arahan bagaimana cara membuat produk yang berdasar pada desain yang sudah dibuat. Dengan cara membuat gambar dengan sekala sesungguhnya sehingga akan memudahkan dalam proses pembuatan produk anyaman tersebut. juga menentukan bahan apa saja yang akan digunakan baik bahan utama maupun bahan bantu lainnya. Para peserta latihan diberi kesempatan untuk mempraktikkan langsung sesuai dengan langkah-langkah yang telah didemonstrasikan sampai tahapan-tahapan proses desain sampai menjadi produk jadi

dalam bentuk model, selanjutnya diadakan evaluasi sebelum di produksi masal.

C. HASIL DAN PEMBAHASAN

Pelaksanaan kegiatan pengabdian kepada Masyarakat di Jorong Duokoto Malalo Kecamatan Batipuh Selatan, Kabupaten Tanah Datar berupa beberapa program yaitu: sosialisasi dan pelatihan desain membuat produk anyaman rotan adapun pengembangan desainnya meliputi pengaplikasian pegangan tudung saji mini yang selama ini menggunakan rotan pada pelatihan ini dikembangkan dengan menggunakan bahan kayu suryan yang dibentuk menggunakan teknik bubut, sedangkan *finishingnya* mengaplikasikan teknik *decoupage* (memberi hiasan tambahan pada bidang anyaman dengan bahan bantu lain), *frame* foto sedang dalam proses desain dan pembuatan modelnya, dan yang terakhir adalah pembuatan hiasan dinding dengan aplikasi anyaman rotan (fitrit 3 mm) dengan bingkai yang terbuat dari kayu (*option multripleks* dan HPL).



Gambar 3. Koordinasi dengan Peserta Pelatihan

Koordinasi Kegiatan

Untuk ikut menyukseskan penyelenggaraan program pengabdian ini tidak terlepas dari prosedur birokrasi yang harus dilakukan oleh tim pelaksana dari ISI Padangpanjang, langkah program yang telah tim pelaksana rancang adalah: (1) Koordinasi, (2) Pelaksanaan dan (3) Evaluasi. Langkah awal yang tim laksanakan adalah rapat koordinasi tahap awal untuk merancang pertemuan dan koordinasi, dilanjutkan dengan rapat untuk merancang pelaksanaan kegiatan tahap awal. Setelah

kesepakatan waktu ditentukan untuk melakukan koordinasi yang dihadiri oleh Camat Batipuh Selatan, Kapolsek Batipuh Selatan, Wali Nagari Malalo, Wali Jorong Duo Koto dan ketua kelompok masyarakat peserta pelatihan kerajinan anyaman rotan.

Pelaksanaan Kegiatan

Sesuai dengan permasalahan yang dihadapi oleh warga masyarakat Jorong Duo Koto Malalo Kecamatan Batipuh Selatan. Para pengrajin anyaman rotan dalam kaitannya dalam pengolahan rotan menjadi produk kerajinan terutama dalam bidang desain dan pengembangan produk. Maka program pengabdian pada masyarakat dilakukan dalam bentuk transfer ilmu desain dilakukan berupa sosialisasi, pelatihan dan pendampingan kepada para pengrajin, diharapkan akan meningkatkan kemampuan dalam mendesain produk kerajinan berdasarkan selera pasar, yang akhirnya akan meningkatkan daya saing dengan produk sejenis yang berada di pasaran.

Adapun alur pelaksanaan pengabdian ini dimulai dari: (1) tahap persiapan yang terdiri dari tahap (a) menyiapkan bahan administrasi sesuai dengan kebutuhan pelaksanaan sosialisasi, (b) melakukan koordinasi dengan peserta pelatihan, (c) menyiapkan materi pelatihan, (d) menyiapkan narasumber yang memiliki kompetensi sesuai dengan target dan tujuan pelatihan ini, dan (e) menyiapkan jadwal pelatihan sesuai dengan rencana program yang telah direncanakan, (2) tahap pelaksanaan yang terdiri dari: (a) melakukan sosialisasi pelatihan pengembangan desain dan produk anyaman rotan, (b) diskusi terbatas mengenai pemahaman wawasan dan keterampilan yang sudah peserta pelatihan kuasai, dan (3) tahap evaluasi yang terdiri: (a) presentasi sosialisasi kesimpulan oleh tim pelaksana dan praktik langsung dengan peserta pelatihan, (b) refleksi berupa praktik dan uji coba *skill* yang telah dilatihkan dan (c) memberikan penilaian terhadap produk yang dihasilkan oleh peserta pelatihan. Adapun tahapan-tahapan pelaksanaan pengabdian sebagai berikut.

Peningkatan Kemampuan Pembuatan Desain Produk Anyaman Rotan pada Kelompok Pusat Kerajinan Anak Nagari, Nagari Guguak Malalo, Kecamatan Batipuh Selatan, Kabupaten Tanah Datar

Ahmad Bahrudin, Wahyono, Widdiyanti, Rosta Minawati, Yandri

Langkah pertama pelatihan bagaimana cara membuat desain menurut Ahmad Bahrudin Produk kriya dapat diklasifikasikan ke dalam empat kategori, yaitu (1) produk kriya tradisional yang berkonteks budaya; (2) produk kriya yang berdasarkan pada konteks agama dan kepercayaan; (3) produk kriya yang merupakan kerajinan rakyat; dan (4) produk kriya yang dibuat oleh seniman dan desainer (Bahrudin, 2019b). Adapun proses pembuatan desain diawali dengan mengeksplorasi ide melalui pengamatan lingkungan sekitar kita, terutama kebutuhan kehidupan sehari-hari, diawali dengan pembuatan sketsa produk, sketsa produk dibuat sebanyak mungkin supaya memudahkan ketikan akan menyeleksi produk yang diinginkan, selanjutnya pembuatan desain pada kertas A3. Mengingat peserta pelatihan masih awam tentang pembuatan desain maka pembuatan desain pun di buat sesederhana mungkin yang penting bisa dipahami dengan mudah ketika akan membuat produk nantinya.



Gambar 4. Pelatihan Pembuatan Desain

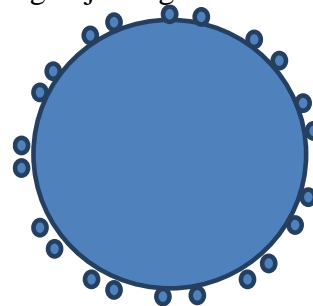
Pengembangan desain produk didasari oleh produk yang sudah pernah dibuat dalam hal ini tudung saji mini yang selama ini pada bagian atasnya selalu diawali dengan bakalan lungsi yang ditumpuk menjadi dua tumpukan dan masing-masing tumpukan berjumlah 8 batang rotan sebagai lungsi, tahapan ini biasanya memakan waktu yang cukup lama, pada pengembangan desain ini bagaimana supaya tahapan ini bisa dilewati maka di rancang sebuah *handle* (pegangan) dengan menggunakan bahan baku kayu yang dibentuk menggunakan mesin bubut (Bahrudin, 2019a).

Adanya pengembangan ini diharapkan akan mempercepat proses produksi dan menghemat bahan sebab bahan yang digunakan akan berkurang dengan menggunakan tambahan *handle* ini, dan panjang lungsi menjadi setengahnya, adapun proses pengerjaannya semakin cepat sebab lungsi (rotan) tinggal dimasukkan pada bodi kayu yang telah di lubang sebesar rotan tersebut (3mm) sebab rotan yang digunakan adalah rotan fitrit 3 mm.

Selanjutnya proses pembuatan *handle* kayu untuk tudung saji mini dengan menggunakan bahan kayu surian dengan menggunakan teknik bubut, sedangkan proses pembuatannya di lakukan oleh anggota pengabdian sebab pengrajin belum memiliki keterampilan membubut kayu proses pembuatannya pada Gambar 5.



Gambar 5. Proses Pembentukan *Handle* Tudung Saji dengan Teknik Bubut



Gambar 6. Diagram Titik yang Akan Dijadikan Acuan Ketika Akan Melubangi *Handle* Kayu

Setelah selesai pembuatan *handle* kayu maka tahapan selanjutnya adalah membuat lubang pada bagian pinggir kayu secara keliling dengan lubang sebanyak 11 kelompok lubang dan pelubangnya sebanyak 2 buah lubang jadi total lubang yang dibuat sebanyak 22 buah lubang, anyaman ini menggunakan teknik lungsi ganjil, teknik ini

digunakan untuk mempermudah dalam proses penganyaman pakannya, sebab jika menggunakan lungsi genap akan mempersulit pengrajin ketika akan menganyam sebab akan ada lungsi yang dilangkahi pakan menjadi ganda.



Gambar 7. Proses Pelubangan Tangkai Kayu Menggunakan Bor Tangan dengan Diameter Mata Bor 3 mm Sesuai dengan Besaran Fitrit

Setelah dilakukan pengeboran dengan jumlah lubang yang telah direncanakan maka tahap selanjutnya adalah merendam rotan terlebih dahulu hal ini dilakukan untuk memudahkan ketika akan dipotong dan dianyam, perendaman ini bermaksud untuk menjadikan rotan menjadi elastis supaya ketika dilakukan penganyaman rotan tidak patah, perendaman dilakukan sekitar 15 menit.



Gambar 8. Perendaman Bahan Rotan Fitrit Sebelum Digunakan Supaya Tidak Patah

Setelah selesai *handle* kayu diberi lubang maka tahapan selanjutnya adalah proses menganyam Anyaman adalah teknik membuat karya seni rupa yang dilakukan dengan cara menumpang tindihkan (menyilangkan) bahan anyam yang berupa lungsi dan pakan. Lungsi merupakan bahan anyaman yang menjadi dasar dari media anyam, sedangkan pakan yaitu bahan anyaman yang digunakan sebagai media anyaman dengan cara memasukkannya ke dalam bagian lungsi yang sudah siap untuk

dianyam. Bahan-bahan anyaman dapat dibuat dari tumbuh-tumbuhan yang sudah dikeringkan, seperti lidi, rotan, akar, dan dedaunan untuk dijadikan suatu rumpun yang kuat (tampar). Sedangkan alat yang digunakan untuk menganyam masih sangat sederhana seperti pisau pemotong, pisau penipis, dan catut bersungut bundar (Eliya Pebriyeni, 2018).



Gambar 9. Pemasangan Lungsi pada Kayu *Handle* yang Telah di Lubang Sebelumnya



Gambar 10. Proses Penganyaman Pakan



Gambar 11. Setelah Dilakukan Penganyaman (Setengah Jadi)

Proses pembentukan diawali dengan pemasangan lungsi dengan cara dimasukkan ke dalam lubang yang telah dibuat, sebelumnya rotan tersebut dipotong sesuai dengan ukuran yang telah direncanakan. Setelah selesai pemasangan lungsi pada *handle* maka tahap selanjutnya proses penganyaman dengan menggunakan

Peningkatan Kemampuan Pembuatan Desain Produk Anyaman Rotan pada Kelompok Pusat Kerajinan Anak Nagari, Nagari Guguak Malalo, Kecamatan Batipuh Selatan, Kabupaten Tanah Datar

Ahmad Bahrudin, Wahyono, Widdiyanti, Rosta Minawati, Yandri

anyaman sasag (tindih satu angkat satu) tahapan anyaman ini dilakukan sambil dibentuk sesuai dengan yang diinginkan, pada tahapan ini anyaman dibuat mendatar sekitar 16 cm. Pada proses selanjutnya dilakukan pembentukan dengan cara di tekan pada bagian anyaman untuk menghasilkan bentuk membulat sampai mencapai diameter 22 cm seperti bisa dilihat pada Gambar 11.

Setelah selesai melakukan penganyaman maka tahapan selanjutnya adalah melakukan penguncian dengan menggunakan teknik lipat 3. Pada proses penganyaman tiap pengrajin memiliki karakteristik menganyam maka hasil anyaman pun akan berbeda-beda bentuknya, produk anyaman nantinya akan di evaluasi supaya bentuk produk tersebut menjadi seragam. Seperti bisa dilihat pada gambar berikut.



Gambar 12. Produk Setelah Selesai Dilakukan Penganyaman

Untuk menambah keindahan pada produk anyaman maka dilakukan penambahan hiasan dengan cara mengaplikasikan teknik *decoupage*. *Decoupage* adalah seni kerajinan dari Perancis yang masuk ke Indonesia sebelum tahun 2000, *decoupage* adalah seni melapis barang dengan menggunakan tisu impor dengan berbagai media yaitu *clutch* pandan, gantungan kunci, tatakan gelas, kaleng mini, kotak perhiasan, jam kayu, talenan kayu hiasan dinding, gelas kaca, botol, kalung mutiara (teknik *suspense*), stoples, piring, tas kain, dan kanvas lukis (Jeni Andriani, 2020)

Teknik ini menggunakan bahan *tissue decoupage* dan aplikasinya dengan cara ditempel menggunakan bahan perekat lem PvaC yang diencerkan, dengan bantuan kwas 1 inchi. Sebelum diaplikasikan tissue

tersebut terlebih dahulu dipotong sesuai dengan ukuran bidang yang akan ditempel.



Gambar 13. Pemotongan *Tissue Decoupage* Sesuai dengan Bidang Tempelnya



Gambar 14. Pelatihan Penempelan *Tissue Decoupage*



Gambar 15. Penempelan *Tissue Decoupage* yang Dilakukan oleh Peserta Pengabdian



Gambar 16. Setelah Dipasang *Decoupage*

Proses terakhir adalah proses *finishing*. Selain kekuatan rotan yang meliputi sifat fisik, mekanik dan pengawetan perlu diperhatikan juga kualitas kerajinan dan mebel terutama dan sisi bahan *finishing*. *Finishing* rotan merupakan proses akhir dalam kegiatan produk rotan, sedangkan prosesnya sendiri adalah memberikan suatu lapisan pada rotan dengan bahan tertentu

untuk menghambat perubahan kadar air, mempertahankan kestabilan rotan dan juga berfungsi sebagai keindahan pada kerajinan dan mebel rotan, walaupun keindahan pada rotan tergantung selera pembeli atau konsumen (Hamdi & Arhamsyah, 2011). Sedangkan *finishing* yang digunakan pada produk tersebut adalah dengan menggunakan bahan *top coat water base*, bahan ini digunakan sebab bahan ini menggunakan bahan dasar air jadi aman ketika digunakan untuk menutup makanan. Aplikasi ini ramah lingkungan sebab tidak menimbulkan bau.



Gambar 17. Penjemuran Produk Setelah Dilakukan *Finishing* Akhir dengan Bahan *Water Base Top Coats*

Produk yang telah dihasilkan selama pelatihan ini berupa tudung saji mini, produk ini digunakan untuk menutup makanan ringan, diharapkan dengan adanya pelatihan ini akan meningkatkan keterampilan dalam membuat desain produk dan teknik produksi berdasarkan selera/kebutuhan pasar (*market oriented*), juga menambah pembendaharaan produk yang dihasilkan. Selain hal tersebut di atas juga akan meningkatnya perekonomian pengrajin khususnya dan masyarakat di sekitarnya, hal ini dikarenakan pengrajin tersebut juga memberdayakan masyarakat sekitar dalam mencari bahan baku rotan di hutan. Pemasaran produk tersebut, pengrajin telah memiliki gerai/toko penjualan yang dikelola oleh salah satu anggotanya, sehingga akan memudahkan dalam pemasaran produk tersebut.

D. PENUTUP

Kesimpulan yang dapat diperoleh dari pelaksanaan pelatihan pengembangan desain produk kerajinan anyaman rotan di Jorong

Duo Koto, Malalo Kecamatan Batipuh Selatan Kabupaten Tanah Datar adalah:

1. Tingkat partisipasi yang tinggi dari peserta pelatihan memberikan dampak positif bagi pelaksanaan program, terlihat dari pelatihan dan pendampingan pengembangan desain dan produk berjalan dengan baik.
2. Pelaksanaan program mampu menghasilkan luaran-luaran yang diharapkan dalam pelaksanaan pelatihan ini.

E. DAFTAR PUSTAKA

- Bahrudin, A. (2011). Kriya Seni Kelahiran dan Eksistensinya. *Ekspresi Seni*, 13, 36–45.
- Bahrudin, A. (2019a). *Kriya Kayu "Lamination and cutting tecniq" (Pertama)*. ISI Padangpanjang Press.
- Bahrudin, A. (2019b). Teknik Potong Miring dan Teknik Laminasi dalam Proses Pembuatan Produk Kriya Kayu sebagai Upaya Efisiensi Bahan. *Panggung*, 4, 391–405.
<https://jurnal.isbi.ac.id/index.php/panggung>
- Eliya Pebriyeni, L. W. (2018). Anyaman pada Pembelajaran Seni Budaya dan Keterampilan. *Gorga Jurnal Seni Rupa*, 07(November), 252–259.
- Fitriany, D., & Adani, I. (2013). Desain Kursi Berbahan Baku Rotan dari Masa ke Masa. *Reka Jiva*, 01(01), 1–13.
<http://jurnalonline.itenas.ac.id/index.php/rekajiva/article/view/177>
- Hamdi, S., & Arhamsyah. (2011). Penggunaan Bahan Finishing Pada Rotan Non Komersial Sebagai Bahan Kerajinan (the Using of Finishing Compound As Rattan Crafting Materials). *Jurnal Riset Industri Hasil Hutan*, 3(2), 7–12.
<https://tanahdatar.go.id> (diakses 20 februari 2016)
- Jeni Andriani, R. W. (2020). Pemberdayaan Ibu Pkk Rw 05 Kelurahan Kuningan Barat Jakarta Selatan Melalui Pelatihan Manajemen Usaha Kerajinan (Craft)

Peningkatan Kemampuan Pembuatan Desain Produk Anyaman Rotan pada Kelompok Pusat Kerajinan Anak Nagari, Nagari Guguak Malalo, Kecamatan Batipuh Selatan, Kabupaten Tanah Datar

Ahmad Bahrudin, Wahyono, Widdiyanti, Rosta Minawati, Yandri

- Decoupage Untuk Meningkatkan Ekonomi Keluarga. *Lokabmas*, 01(01), 15–20.
- Murwati, E. S. (2014). Teknik Pembengkokan Rotanmanau (Calamus Manau) Menggunakan Steamer Rattan Manau (Calamus Manau) Bendingmethod By Using Steamer Eustasia. *Dinamika Kerajinan dan Batik*, 31, 1–7.
- Pane, O. P., Azhar, I., & Sucipto, T. (2013). Jenis rotan, produk rotan olahan dan analisis ekonomi pada industri pengolahan rotan komersial di Kota Medan. *Peronema Forestry Science Journal*, 2(1), 168–175. <http://jurnal.usu.ac.id/index.php/PFSJ/article/view/2833>